|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | |  | |
| **Согласовано:**  **Технический директор** |  | **Составил:**  **Начальник РСУ** | |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ С.А. Клюсов** |  | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_С.И. Корепанов** | |
| **«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2023г.** |  | **«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2023г.** | |
|  |  | |  | |
|  |  | |  | |
|  |  | |  | |
|  |  | |  | |
|  |  | |  | |

**Раздел IV. Техническое задание**

**на поставку гидравлического инструмента, электрических станков и комплектующих материалов.**

1. Наименование и количество поставляемого Товара, требования к качеству и безопасности, к техническим и функциональным характеристикам (потребительским свойствам) Товара, к размерам Товара, требования к упаковке, отгрузке Товара
   1. Наименование и количество поставляемого Товара:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование товара** | **Ед. изм.** | **Кол-во** |
| 1 | Многофункциональный комбинированный электрический станок С400 PRO XL SPIRAL с шейперным валом и кареткой 3000 мм (или эквивалент) | шт. | 1 |
| 2 | Электрический заточной станок для дисковых пил JMY8-70 | шт. | 1 |
| 3 | Электрическая торцовочная пила METABO KGS 254 M SET (или эквивалент) | шт. | 1 |
| 4 | Электрическая профессиональная вертикальная ленточная пила BS600 FABTEC (или эквивалент) | шт. | 1 |
| 5 | Электрическая вентиляционная пылеулавливающая установка УВП-М 5000К | шт. | 1 |
| 6 | Станок вертикально сверлильный ND 20118 | шт. | 1 |
| 7 | Станок заточной DS 200/200 | шт. | 1 |
| 8 | Ручной фрезер Makita RP2301FCX (или эквивалент) | шт. | 1 |
| 9 | Набор фрез | шт. | 1 |
| 10 | Дрель-шуруповерт KRESS KU210 20V 40Нм аккумуляторная (или эквивалент) | шт. | 1 |
| 11 | Домкрат с низким подхватом, двухступенчатый. | шт. | 2 |
| 12 | Транспортно-роликовая платформа поворотная CRA8-12 (или эквивалент) | шт. | 4 |

* 1. Требования к техническим характеристикам Товара:

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование характеристики, параметры** | **Значение** |
| 1. **Многофункциональный комбинированный электрический станок С400 PRO XL SPIRAL с шейперным валом и кареткой 3000 мм (или эквивалент)** | |
| Описание | Станок профессиональной серии с листовой станиной, чугунной рабочей зоной и превосходным качеством сборки, подходящий как для крупных фабрик, так и для небольших мастерских. Предназначен для комплексной обработки древесины изготовления различных столярных изделий. Выполняет функции распиловки древесины дисковой пилой продольно, поперечно и под углом с подрезкой, строгание (фугование) по плоскости и кромке, рейсмусование с автоподачей заготовки, фрезерование поверхностей различных конфигураций и зарезания шипов, сверление и фрезерование пазов. |
| Габаритные размеры | Не менее 2800х1800х875 мм. |
| Масса | Не более 680 кг. |
| Количество операционных (рабочих) узлов | Не менее 5 |
| Ширина строгания | Не менее 400 мм. |
| Длина каретки | Не менее 3000 мм. |
| Вал | шейперный ножевой вал |
| Мощность электродвигателя | От 4 до 6 кВт |
| Количество отдельных двигателей | Не менее 3 |
| Соответствие стандарту | ГОСТ Р ЕН 940-2009 |
| **1.1.Фуговальный узел** | |
| Мощность двигателя | От 4 до 6 кВт |
| Размер рабочего стола | Не менее 1800х400 мм. |
| Диаметр шейперного вала | Не менее 70 мм. |
| Количество ножей на валу | От 72 до 75 шт. |
| Размер ножей | Не менее 15х15х2,5 мм. |
| Частота вращения | Не менее 5700 об/мин |
| Максимальная толщина съёма | Не менее 4 мм. |
| **1.2.Рейсмусовый узел** | |
| Толщина обрабатываемой заготовки | Не менее 4220 мм |
| Скорость подачи | Не менее 7 м/мин |
| Размер рабочего стола | Не менее 400х780 мм. |
| Максимальная толщина съёма | Не менее 4 мм |
| **1.3.Сверлильно-пазовальный узел** | |
| Размер рабочего стола | Не менее 250х600 мм. |
| Продольный ход | Не менее 205 мм. |
| Поперечный ход | Не менее 95 мм. |
| Вертикальный ход | Не менее 90 мм. |
| Диаметр хвостовика концевого инструмента | от 0 до 16 мм. |
| **1.4.Пильный узел** | |
| Мощность двигателя | Не менее 4 кВт |
| Диаметр основной пилы | Не менее 300х30 мм |
| Диаметр подрезной пилы | Не менее 90х22 мм |
| Размер рабочего стола | Не менее 1112х328 мм. |
| Размер каретки | Не менее 3000х315 мм. |
| Ход каретки | Не менее 3000 мм. |
| Максимальная ширина распиливаемого материала | Не менее 730 мм. |
| Частота вращения основной пилы | Не менее 4500 об/мин. |
| Частота вращения подрезной пилы | Не менее 7000 об/мин. |
| Наклон пилы | 0° … 45° |
| Высота пропила при 90° | Не менее 95 мм. |
| Высота пропила при 45° | От 9 до 75 мм |
| **1.5.Фрезерный узел** | |
|  |  |
| Мощность двигателя | Не менее 4 кВт |
| Размер рабочего стола | Не менее 1112х280 мм. |
| Диаметр шпинделя | Не более 32 мм. |
| Частота вращения | От 2000 до 7000 об/мин. |
| Вертикальный ход шпинделя | Не менее 115 мм. |
| Максимальный диаметр инструмента | Не более 180 мм. |
| **2.Электрический заточной станок для дисковых пил JMY8-70** | |
| Описание | Предназначен для заточки дисковых пил с твердосплавными пластинами по передней и задней поверхностям, а также угла косой заточки по передней и задней граням. |
| Габаритные размеры | Не менее 770х430х300 мм. |
| Масса | От 40 кг до 60 кг. |
| Напряжение | Не менее 220V/50Hz |
| Мощность двигателя | Не менее 250 Вт |
| Горизонтальный наклон держателя пилы | -30° …… +85° |
| Наклон двигателя | -30° ….. +30° |
| Скорость вращения круга | Не менее 2850 об.мин. |
| Диаметр алмазного диска | от 125 мм. до 130 мм. |
| Диаметр затачиваемых пил | От 80 мм до 800 мм |
| Резиновые вставки под основание станка | да |
| Стальное литое прочное основание для крепления станка | Не менее 800 х 800 мм. |
| Бачок для СОЖ | да |
| Соответствие стандарту | ГОСТ 20404-88 |
| **3.Электрическая торцовочная пила METABO KGS 254 (или эквивалент)** | |
| Описание | Предназначен для комплексной обработки столярных изделий. Используется для поперечного, продольного, косого и двойного косого реза, распила под наклоном |
| Размер | Не менее 930х690х590 |
| Вес | От 32,5 до 35 кг |
| Опорная стальная поверхность | Не менее 340х775 мм |
| Номинальная потребляемая мощность S1 100 % | Не менее 1450 Вт |
| Число оборотов | От 3150 до 6000 об/мин |
| Скорость реза | Не менее 60 м/с |
| Настройка поворотного стола влево/вправо | Не менее 50°/50° |
| Наклон пильного диска влево/вправо | Не менее 50°/2° |
| Пильное полотно | Не менее 254х30 мм |
| Размер пропила 90°/90° | Не менее 305х92 мм |
| Размер пропила 45°/45° | Не менее 205х47 мм |
| Максимальная ширина реза 90°/45° | Не менее 305х205 мм |
| Максимальная глубина реза 90°/45° | Не менее 92х47 мм |
| Встроенный рабочий светодиодный фонарь для освещения места реза | да |
| Быстрая прецизионная настройка наиболее употребительных углов через точки фиксации и с помощью лазера для точной индикации линии реза | да |
| Высокие упоры, сдвигаемые в стороны, для безопасности распила | да |
| Зажим для надежной фиксации заготовки | да |
| Соответствие стандарту | ГОСТ Р МЭК 1029-2-9-99 |
| **4.Электрическая профессиональная вертикальная ленточная пила BS600 FABTEC (или эквивалент)** | |
| Описание | Применяется для прямолинейного, фигурного и углового распила деревянных заготовок; |
| Размер рабочего стола | Не менее 700х608 мм |
| Длина ленточного полотна | Не менее 4470 мм |
| Ширина ленточного полотна | от 10 мм до 35 мм |
| Длина станка | Не менее 810 мм |
| Ширина станка | Не менее 1170 мм |
| Высота станка | Не менее 1970 мм |
| Вес станка | Не менее 330 кг |
| Скорость подачи ленты | Не менее 1500 м/мин |
| Электропитание | 3x380/50 В/Гц |
| Мощность двигателя | Не менее 4 кВт |
| Количество скоростей | Не менее 1 |
| Рабочий угол | 0-45° |
| Максимальная высота заготовки | Не менее 370 мм |
| Максимальная ширина заготовки | Не менее 580 мм |
| Диаметр патрубка пылесоса | Не менее 100 мм |
| Станок оснащен большим столом из серого чугуна с системой наклона до 45° для обработки скосов | да |
| Станок оснащен упорной линейкой для параллельных резов перемещается по высокоточной направляющей | да |
| Соответствие стандарту | ГОСТ 6854-88 |
| **5.Электрическая вентиляционная пылеулавливающая установка УВП-М 5000К** | |
| Описание | Предназначена для удаления сухих не склонных к слипанию материалов в продолжительном режиме работы, в условиях мебельных (М) и столярных производств. Применяется для обслуживания станков с ЧПУ и обрабатывающих центров.  Установка осуществляет удаление стружек, опилок, пыли от оборудования путем их отсоса из зоны резания, дальнейшую фильтрацию воздуха и накопление отходов в специальном мешке – накопителе |
| Габаритные размеры | Не менее 1370х1370х2450 мм |
| Масса | Не более 95 кг |
| Опорная поверхность | Не менее 340х775 мм |
| Номинальная мощность | Не менее 4 кВт |
| Максимальный потребляемый ток | Не менее 7,9 А |
| Напряжение | Не менее 380 В |
| Ток | Переменный, трёхфазный |
| Частота вращения вентилятора | Не менее 2860 об/мин |
| Диаметр колеса вентилятора | Не менее 430 мм |
| Уровень звуковой мощности | Не более 84 дБ |
| Объём накопительных мешков | Не менее 0,75 м³ |
| Количество накопительных мешков | Не менее 3 шт |
| Степень очистки воздуха | Не менее 99,9 % |
| Класс фильтра | Не менее F 5 |
| Среднемедианный размер улавливаемых частиц | От 20 до 25 мкм |
| Количество фильтров | Не менее 3 шт |
| Площадь фильтрования | Не менее 7,2 м² |
| Диаметр входного патрубка | Не менее 250 мм |
| Максимальный скоростной поток | Не менее 32 м/с |
| Максимальная пропускная способность | Не менее 5650 м³/час |
| Разрежение установки | Не более 2350 Па |
| Соответствие стандарту | ГОСТ Р 51945-2002 |
| **6.Станок вертикально сверлильный ND 20118** | |
| Описание | Предназначен для сверления отверстий в древесине, металле, пластиках и других материалах. |
| Мощность двигателя | Не менее 850 Вт |
| Диаметр зажимаемого патрона для фиксации сверла | Не менее Ø 1-25 мм. |
| Рабочий ход шпинделя | Не менее 80 мм. |
| Диаметр колонны | Не менее 73 мм. |
| Макс. расстояние между осью шпинделя и колонной | Не менее 190 мм. |
| Макс. расстояние между концом шпинделя и столом | Не менее 700 мм. |
| Рабочий ход | Не менее 380 мм. |
| Размер стола | Не менее 305×305 мм. |
| Размер основания | Не менее 485×280 мм. |
| Диапазон скорости | 180 ….. 2740 об/мин. |
| Конус шпинделя | MT2(КМ2) |
| Рабочее напряжение | Не менее 220 В, частотой 50/60 Гц. |
| Количество скоростей | Не менее 12 |
| Наличие встроенной светодиодной подсветки рабочей зоны | да |
| Наличие зажимных тисков для фиксации заготовки | да |
| Электромотор с алюминиевым радиатором для лучшего отвода тепла | да |
| Регулировка стола вращение по своей оси, по оси станка и изменение угла | Не менее -450 +450 |
| Контроль глубины сверления | да |
| Регулировка натяжения ремня на внешней части корпуса станка | да |
| Защита от случайного нажатия кнопки включения. А также экстренное отключение при закрытии кожуха кнопок | да |
| Соответствие стандарту | ГОСТ 370-93 |
| **7.Станок заточной DS 200/200** | |
| Описание | Предназначены для слесарных работ (снятия заусенцев, фасок и т.п.), заточки режущего инструмента, а также выполнения шлифовальных и полировочных работ. |
| Напряжение сети, В | От 220 до 230 Вт |
| Наличие светодиодной подсветки с двух сторон | да |
| Наличие больших стёкол для защиты глаз от искр | да |
| Шлифовальные круги из нормального корунда | 36 Р и 60 N, 2 |
| Посадочный диаметр диска | Не менее 32 мм. |
| Внешний диаметр круга | от 200 до 205 мм. |
| Малошумный, маловибрационный и не требующий обслуживания асинхронный электродвигатель однофазного переменного тока | да |
| Защитные кожухи с байонетным креплением для простой и быстрой замены круга | да |
| Мощность, кВт | Не менее 1,0 кВт. |
| Наличие регулируемого увеличительного стека для заточки мелких деталей | да |
| Наличие встроенной светодиодной подсветки рабочей зоны | да |
| Толщина диска | Не менее 25 мм. |
| Частота вращения (Max) | Не менее 2980 об/мин |
| Масса, кг | Не более 21 кг. |
| Соответствие стандарту | ГОСТ 1584-87 |
| **8.Ручной фрезер Makita RP2301FCX (или эквивалент)** | |
| Описание | Предназначен для высокоскоростной обработки дерева вращающимся режущим инструментом – фрезой. Также производит снятия пазов и фасок, подравнивания кромок, профилирования и прочих работ по дереву. |
| Мощность, | От 2100 до 2300 Вт |
| Мах размер цанги | Не менее 12 мм. |
| Рабочий ход фрезы | Не менее 70 мм. |
| Плавный пуск | Да |
| Поддержание постоянных оборотов под нагрузкой | Да |
| Число оборотов | Не менее 9000-22000 об/мин. |
| Наличие встроенной светодиодной подсветки рабочей зоны | да |
| Габариты длина | Не более 312 мм. |
| Цанговый зажим | Не менее 12 мм. |
| Втулки | Не менее 6 и 8 мм; |
| Параллельный упор. | да |
| Монтажный ключ. | да |
| Винт с цилиндрической головкой (для регулирования глубины). | M6х135 |
| Параллельная направляющая с микрометрической регулировкой. | да |
| Регулировка скорости вращения фрезы | да |
| Наличие тормоза фрезы | Да |
| Время остановки фрезы | Не более 2,5 сек. |
| Кейс для транспортировки / переноски под габаритные размеры инструмента | Размер упаковки (ДхШхВ) не более  40 x 27 x 37 см. |
| Соответствие стандарту | ГОСТ 30699-2001 |
| **9.Набор фрез** | |
| Описание | Предназначен для профилирования кромок, изготовления декоративных пазов и рисунков, фрезерования канавок при работе с различными видами древесины. |
| Диаметр хвостовика | От 8 до 10 мм. |
| Марка твердого сплава | Не менее ВК 6 |
| Максимальные обороты, | Не менее 1-24000 об/мин. |
| Общее количество фрез в наборе:  Кромочные фрезы:  Калевочные №1  Калевочные №2  Калевочная №3  Калевочная №6  Калевочные №9  Прямая с нижним подшипником  Пазовые фрезы:  Прямые  Ласточкин хвост  Фальцевая  Галтельные  Галтельные V-образные | Не менее 30 шт. |
| Соответствие стандарту | ГОСТ 2679-2014 |
| **10. Дрель-шуруповерт KRESS KU210 20V 40Нм аккумуляторная (или эквивалент)** | |
| Описание | Предназначена для сверления отверстий в различных заготовках и проведение работ с крепежом. |
| Максимальный крутящий момент | Не менее 40 Нм |
| Тип патрона | быстрозажимной |
| Материал корпуса | пластик |
| Число ступеней крутящего момента | 15 / 16 |
| Число скоростей | Не менее 2 |
| Диаметр патрона | Не менее 10 мм |
| Тип питания | Аккумуляторный |
| Сила тока зарядного устройства | Не менее 2А |
| Емкость аккумулятора | Не менее 24 Ач |
| Пластиковый кейс для транспортировки | да |
| Время полного заряда аккумулятора | Не более 30 мин. |
| Количество аккумуляторных батарей | Не менее 2шт. |
| Скорость вращения | Не менее 1500 об/мин. |
| Соответствие стандарту | ГОСТ IEC 60745-2-2-2011 |
| **11.Домкрат с низким подхватом, двухступенчатый.** | |
| Описание | Предназначен для подъема грузов |
| Грузоподъёмность площадки | Не менее 10 т. |
| Грузоподъёмность за зацеп | Не менее 10 т. |
| Высота подxвата за зацеп | Не менее 30 мм. |
| Макс. высота подъема за зацеп | Не менее 260 мм. |
| Размер площадки зацепа | Не менее 60х75 мм. |
| Высота подхвата площадки | Не менее 420 мм. |
| Максимальный подъем площадки | Не менее 650 мм. |
| Диаметр площадки | Не менее 110 мм. |
| Материал корпуса | Высокопрочная сталь |
| Вес нетто | Не более 35 кг. |
| Защита от перегрузки | да |
| Рабочее положение | вертикальное |
| Цвет | Ярко красный |
| Соответствие стандарту | ГОСТ Р 53822-2010 |
| **12. Транспортно-роликовая платформа поворотная CRA8-12 (или эквивалент)** | |
| Описание | Предназначена для перемещения крупногабаритного тяжёлого груза по горизонтальной поверхности. |
| Размеры платформы (ДхШхВ) | Не менее 500х215х105 мм; |
| Грузоподъёмность | Не менее 12,0 тонн |
| Не подвергается процессу коррозии | да |
| Кол-во роликов | Не менее 10 шт. |
| Наличие съёмной ручки для передвижения платформы | да |
| Размер ролика | Не менее 80х70 мм. |
| Цвет | Ярко красный |
| Материал роликов | сталь |
| Ремонтопригодность, возможность замены роликов и поворотных дисков | да |
| Соответствие стандарту | ГОСТ 13188-67 |

* 1. Требования к качеству и безопасности Товара

1.3.1. Поставляемый товар соответствует стандартам, изложенным в вышеуказанной таблице. Качество поставляемого Товара подтверждается документами оригиналами паспортов или сертификатами на каждую партию Товара, или их заверенными копиями, оформленными в соответствии с действующим Российским законодательством.

1.3.2. Поставляемый Товар должен быть новым, не бывшим в эксплуатации.

1.3.3. Товар не должен иметь дефектов, связанных с поставкой, упаковкой, материалами или работой по их изготовлению, либо проявляющихся в результате действия или упущения производителя и/или упущения Поставщика, при соблюдении Заказчиком правил хранения и/или использования Товара. Заказчик вправе отказаться от приёмки Товара в случае обнаружения недостатков, которые исключают возможность его целевого использования и не могут быть устранены Поставщиком.

1.3.4. Дата изготовления (производства) Товара не должна быть ранее 2023 года, что подтверждается паспортом завода-изготовителя.

* 1. Требования к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) Товара

1.4.1. Товар должен сопровождаться документацией на русском языке на бумажном носителе, в составе пакета должны быть:

* инструкция по эксплуатации;
* сертификат (или декларация) соответствия;
* заполненный гарантийный талон;
* паспорт изделия.

1.4.2. Товар (станки) должен иметь заводскую табличку по ГОСТ 12969-67 из полированной нержавеющей стали с выполненной рельефным способом маркировкой, содержащей следующие данные:

* наименование предприятия-изготовителя, товарный знак;
* полное обозначение станка;
* тип двигателя (двигателей) станка;
* частота вращения шпинделя;
* год выпуска.
* номинальный коэффициент мощности.
  1. Требования к упаковке, отгрузке Товара

1.5.1. Товар должен быть упакован и отгружен в соответствии с инструкцией предприятия-изготовителя и согласно требованиям ГОСТа 15150-69.

1.5.2. Товар должен поставляться в упаковках предприятия-изготовителя. Безопасность упаковки Товара должна соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

1.5.3. Перед отгрузкой все внутренние полости и детали, выполненные из материалов, не устойчивых к коррозионному воздействию окружающей среды, должны быть осушены и обработаны водоотталкивающим, антикоррозионным покрытием.

1.5.4. Внешние поверхности, за исключением механически обработанных поверхностей, должны быть окрашены изготовителем.

1.5.5. Решение о закреплении вращающихся узлов с целью предотвращения повреждений, вызванных вибрацией во время транспортирования, принимает изготовитель. Предупреждения о закреплении (фиксации) вращающихся узлов должны быть надежно закреплены на станке.

1.5.6. Транспортирование Товара в упаковках предприятия-изготовителя допускается всеми видами транспорта, в соответствии с Правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта. Во время погрузочно-разгрузочных работ и транспортировке, упаковка с Товаром не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

1.5.7. Прилагаемая документация на Товар должна быть уложена в пакеты из полиэтиленовой пленки.

2. Требования к гарантийному сроку и (или) объёму предоставления гарантий качества Товара:

2.1. Поставляемый Товар обеспечивается гарантийными обязательствами Поставщика.

2.2. Гарантийный срок эксплуатации Товара устанавливается с даты приёмки Товара и составляет не менее 12 (двенадцать) месяцев с даты подписания товарной накладной и/или УПД.

2.3. В случае если в течение гарантийного срока эксплуатации Заказчик обнаружит скрытые недостатки Товара, он обязан в течение 5 рабочих дней с момента обнаружения письменно уведомить об этом Поставщика.

2.4. Представитель Поставщика, в течении 10 рабочих дней с момента получения уведомления Заказчика, вправе выехать на объект, где осуществляется эксплуатация Товара для выяснения причин неисправности, составления акта о вскрытых недостатках и принятия соответствующего решения.

2.5. Поставщик обязан письменно сообщить Заказчику о дате своего выезда, либо о возврате Товара на склад Поставщика для проведения лабораторных испытаний. Отсутствие ответа от Поставщика в течение 7 рабочих дней с момента получения уведомления Заказчика приравнивается к признанию претензии обоснованной.

2.6. В случае признания претензии обоснованной, Поставщик обязан в десятидневный срок удовлетворить претензию Заказчика в части замены Товара или возврата денежных средств. Транспортные расходы по замене Товара несёт Поставщик.

2.7. Поставщик не отвечает за недостатки Товара, если они возникли после его передачи Заказчику, вследствие нарушения Заказчиком правил эксплуатации или хранения.

3 Место, условия и сроки (периоды) поставки Товара

3.1. Товар Заказчику поставляется силами, транспортными средствами Поставщика или иными привлечёнными Поставщиком третьими лицами, за счёт «Поставщика» по адресу: г. Ханты-Мансийск ул. Чехова 81.

3.2. Поставка Товара осуществляется отдельными партиями с момента подписания договора, в срок не более 45 (сорока пяти) календарных дней (с правом досрочной поставки) с момента получения заявки от Заказчика, включающей наименование и количество отдельной партии товара.

3.3. Количество Товара в каждой партии определяется Заказчиком посредством составления и направления в адрес Поставщика письменной Заявки любым средством связи.